

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 591 741 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 93115044.5

(51) Int. Cl.⁵: **A22C 21/00**

(22) Anmeldetag: 18.09.93

Ein Antrag gemäss Regel 88 EPÜ auf Berichtigung der Bezugszeichen in der Beschreibung und figure 1 und 2; sowie klarstellung in der Beschreibung liegt vor. Über diesen Antrag wird im Laufe des Verfahrens vor der Prüfungsabteilung eine Entscheidung getroffen werden (Richtlinien für die Prüfung im EPA, A-V, 2.2).

(30) Priorität: 09.10.92 DE 4234040

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
13.04.94 Patentblatt 94/15

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE DK ES FR GB IT NL

(71) Anmelder: **NORDISCHER MASCHINENBAU**
RUD. BAADER GMBH + CO KG
Geniner Strasse 249
D-23565 Lübeck(DE)

(72) Erfinder: Kunig, Helmut
Windberg 21
D-23611 Bad Schwartau(DE)
Erfinder: Landt, Andreas
Zur Teerhofinsel 5
D-23554 Lübeck(DE)
Erfinder: Richartz, Sigurd
Schönböckener Strasse 68 c
D-23556 Lübeck(DE)
Erfinder: Schröder, Matthias
Virchowstrasse 15
D-23611 Bad Schwartau(DE)

(54) Verfahren zum maschinellen Gewinnen des Fleisches von Geflügelkörpern und Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

(57) Bei diesem Verfahren kommt eine Reihe von längs einem mit Aufnahmen (4) für die Halterung der Geflügelkörper (58) versehenen Förderer (1) angeordneten Werkzeugen zur Anwendung, deren Ausgestaltung im Hinblick auf ein unter hoher Ausbeute gewinnbares, qualitativ ansprechendes Endprodukt getroffen ist. Die Bearbeitung der von den Aufnahmen (4) vorbewegten und in diesen sicher gehaltenen Geflügelkörper (58) erfolgt nacheinander durch steuerbare Schabefinger, Stoppelemente, Schabeklingen, Messer und Abstreifer, die die Verbindungen des Filetfleisches mit dem Skelettkörper (59) in festgelegter Reihenfolge lösen.

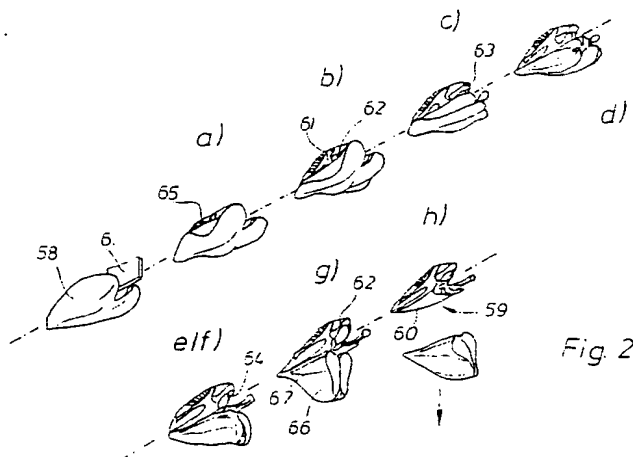


Fig. 2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum maschinellen Gewinnen des Filetfleisches von den Körpern geschlachteten Geflügels, von denen die Extremitäten entfernt sind und deren Skelett-Teilkörper im wesentlichen das aus Kamm (crista sterni) und Brustbeinplatte (corpus sterni) bestehende Brustbein (sternum) und die von den Rabenbeinen (coracoidae) getragenen Flügelgelenke mit dem Gabelbein (clavicula), sowie eventuell Reste der Rippen umfaßt, wobei die Geflügelkörper gehalten und in Richtung ihrer Längsachse mit vorausweisenden Flügelgelenken vorbewegt werden, sowie eine Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens mit einem Förderer mit Aufnahmen, die mit einer Sattelfläche zur Stützung der Geflügelkörper auf der Innenfläche des Brustbeins und mit einem steuerbaren Klammerorgan zum Fixieren der Geflügelkörper ausgestattet sind, sowie mit längs der Bahn des Förderers angeordneten Bearbeitungswerkzeugen und mit einem Steuermechanismus zur zeit- und wegabhängigen Steuerung des Bearbeitungsvorganges.

Aus der EP 0380 714 B1 ist ein gattungsgemäßes Verfahren und eine zur Durchführung desselben geeignete Vorrichtung bekannt. Kennzeichnend für dieses Verfahren sind eine Reihe von Verfahrensschritten, die in der angegebenen Folge angewendet das Gewinnen des Fleisches von Geflügelkörpern in Form eines Doppelfilets, wahlweise mit oder ohne Innenfilets ermöglichen sollen. Dazu sind entsprechend angepaßte Bearbeitungswerkzeuge vorgesehen, die längs der Bahn eines Förderers mit Aufnahmen für die Halterung der zu bearbeitenden Geflügelkörper angeordnet und synchron mit der Vorbewegung der Aufnahmen steuerbar sind.

Wie die Praxis erweist, ist bei Anwendung der angegebenen Verfahrensschrittfolge hinsichtlich Ausbeute und Erscheinungsbild und insbesondere, was das Gewinnen von Filets mit sicher eingebundenen Innenfilets betrifft, ein befriedigendes Ergebnis nicht erreichbar. Eine Analyse der Ursachen zeigt, daß zu diesem Ergebnis im wesentlichen undefinierte Reißvorgänge führen, die sowohl gewachsene Fleischstrukturen, als auch die natürlichen Bindungen zwischen Innenfilets und Hauptfilet zerstören.

Es ist die Aufgabe der Erfindung, eine Vorgehensweise bei der Gewinnung des Fleisches von Geflügelkörpern anzugeben, vermittels der ein optisch ansprechendes Produkt bei hoher Ausbeute erzielbar ist, bei dem die Innenfilets mit dem Hauptfilet fest verhaftet sind.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch das Verfahren nach Anspruch 1 gelöst. Zur Durchführung dieses Verfahrens sind Bearbeitungswerkzeuge vorgesehen, deren Merkmale aus den übrigen Ansprüchen entnehmbar sind.

Die damit erzielbaren Vorteile bestehen insbesondere darin, daß durch das gezielt differenzierte Lösen des Fleisches vom Skelett in bezug auf die inneren und äußeren Filetteile und deren Lage am Skelett eine schonende Behandlung, d. h. Trennung vom Skelett unter Berücksichtigung der äußerst sensiblen Verbindung zwischen inneren und äußeren Filetteilen möglich ist. Damit werden diese Verbindungsstellen nicht unnötig strapaziert, und die Filets bleiben im Gegensatz zu dem Vorgehen nach der EP 0380 714 mit undefinierten Reißvorgängen als ganzes erhalten, umfassen also mit Sicherheit neben dem Hauptfilet auch die inneren Filetteile.

Ein Ausführungsbeispiel der erfindungsgemäßen Einrichtung wird nachstehend anhand der anliegenden Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen

Fig. 1 eine vereinfachte Gesamtansicht der erfindungsgemäßen Einrichtung in axonometrischer Darstellung von unten betrachtet,

Fig. 2 axonometrische Darstellungen eines für die erfindungsgemäße Bearbeitung präparierten Geflügelkörpers in den einzelnen Bearbeitungsstadien jeweils nach Durchführung der Verfahrensschritte a) bis h) .

Fig. 3 eine axonometrische Darstellung des Skelettkörpers eines als Brustkappe bezeichneten Teils eines Geflügelkörpers in aufgesatteltem Zustand,

Fig. 4 eine vereinfachte Ansicht eines Enthäutewerkzeuges in axonometrischer Darstellung von unten betrachtet.

Die erfindungsgemäße Einrichtung ist auf einem Maschinengestell aufgebaut, das aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht dargestellt ist, und umfaßt eine Anzahl Bearbeitungswerkzeuge, die gemäß Fig. 1 längs des Untertrums 2 eines Förderers 1 angeordnet sind. Dieser besteht aus einer endlosen und in einer senkrechten Ebene auf geeignete Weise umlaufend angetriebenen Kette 3, von der lediglich der Untertrum 2 angedeutet dargestellt ist, und der mit Aufnahmen 4 für die Halterung der zu bearbeiteten Geflügelkörper 58 bestückt ist. Die Aufnahmen 4 bestehen jeweils aus einem Sattelteil 5, das mit einem Klemmteil 6 eine über nicht gezeigte gestellfeste Kurvenschienen steuerbare Zange bildet, die vor Eintritt der Aufnahmen 4 in den Bereich der Bearbeitungswerkzeuge durch Anheben des Sattelteils 5 in Schließstellung gebracht wird und den Geflügelkörper 58, wie in Fig. 3 dargestellt, ausgerichtet und positioniert festhält.

Das erste Bearbeitungswerkzeug 7 (Fig. 1a) besteht aus einem Paar symmetrisch zu der Bahn der Aufnahmen 4 angeordneter Teilwerkzeuge 8, je umfassend einen Haltearm 9, der jeweils um eine

senkrechte Achse 10 schwenkbar gelagert ist und an seinem freien Ende einen Schabefinger 11 trägt. Der aktive Teil desselben ist in Anpassung an die Wölbung des zu bearbeitenden Bereiches gekrümmt ausgebildet und durch eine nicht gezeigte Steuereinrichtung zwischen einer Stellung außerhalb der Bahn der Geflügelkörper in eine dieselbe kreuzende durch Schwenken um die Achse 10 mittels geeigneter Antriebsmittel steuerbar.

Die Steuerung erfolgt dabei durch das Produkt über einen nicht gezeigten Taster, so daß die Aktivierung der Teilwerkzeuge 8 jeweils in Abhängigkeit von der Größe des Produktes erfolgt.

Dem Bearbeitungswerkzeug 7 folgt ein zweites Bearbeitungswerkzeug 12 (Fig. 1b), das ähnlich dem ersten 7 angeordnet und in gleicher Weise steuerbar ist. Es besteht aus einem Paar Teilwerkzeugen 13 mit je einem Haltearm 14, der jeweils um eine Achse 15 schwenkbar gelagert ist. Jeder Haltearm 14 trägt an seinem freien Ende einen Schabefinger 16, wobei beide sich in einer gemeinsamen Ebene erstrecken, die durch die Lage der Enden der Schabefinger 11 der Teilwerkzeuge 8 bestimmt ist.

Dem Bearbeitungswerkzeug 12 schließt sich ein drittes Bearbeitungswerkzeug 17 (Fig. 1c) an, in dessen Bereich ein Paar paralleler Führungsstangen 19 symmetrisch zu beiden Seiten der Bahn der Aufnahmen 4 und in einer Ebene angeordnet sind, die der vorbeschriebenen entspricht. Das Bearbeitungswerkzeug 17 umfaßt ein Paar gestellfester Teilwerkzeuge 18, die als parallele Führungsstangen 20 ausgebildet sind, die die Führungsstangen 19 in einer zu der Bahn der Aufnahmen 4 in größerem Abstand darüberliegenden Ebene überlagern. Die Führungsstangen 20 sind an ihren, der Laufrichtung der Aufnahmen 4 entgegenstehenden Enden als Abweiser 21 in Form von durch einen Schrägschnitt erzeugte Stirnfläche ausgeführt, wobei die entstehende Spitze in Verlängerung der inneren Flanke jeder Führungsstange 20 gelegen ist. Jede der Führungsstangen 20 ist weiter mit einem Anschlag 22 versehen, der in der Nähe des Abweisers 21 angeordnet ist und seitlich nach außen aus der Führungsstange 20 herausragt.

Letztere leiten über in den Bereich eines vierten Bearbeitungswerkzeuges 23 (Fig. 1d), das ähnlich dem ersten 7 und zweiten 12 angeordnet ist. Die Steuerung erfolgt über ein nicht dargestelltes Kurvengetriebe, das synchron mit dem Förderer 1 mitläuft. Das Bearbeitungswerkzeug 23 besteht aus einem Paar Teilwerkzeuge 24 mit je einem Haltearm 25, der jeweils um eine Achse 26 schwenkbar gelagert ist. Jeder Haltearm 25 trägt an seinem freien Ende einen Schabefinger 27, wobei beide sich in einer gemeinsamen Ebene erstrecken, die durch die Lage der Enden der Schabefinger 11 der Teilwerkzeuge 8 und derjenigen 16 des Teilwerkzeuges 13 bestimmt ist. Die Schabefinger 27 sind von der Bahn der Aufnahmen 4 her und senkrecht zu dieser in geeigneter, nicht näher dargestellter Weise gegen Federkraft verdrängbar ausgebildet.

Die Reihe der Bearbeitungswerkzeuge setzt sich fort mit einem fünften Bearbeitungswerkzeug 28 (Fig. 1e), welches aus einem einseitig neben der Bahn der Aufnahmen 4 um eine senkrechte Achse 30 schwenkbaren Haltearm 29 besteht, an dessen freiem Ende eine Schabeklinge 31 befestigt ist. Diese weist eine Schabekante 32 auf, die durch Schwenken des Haltearms 29 zwischen einer Stellung außerhalb der Bahn der Geflügelkörper 58 in eine dieselbe kreuzende Stellung steuerbar ist. Dabei erstreckt sich die Schabekante 32 in einer Ebene, die etwa derjenigen entspricht, in der die Führungsstangen 20 des dritten Bearbeitungswerkzeuges 17 verlaufen.

Dem Bearbeitungswerkzeug 28 folgt ein sechstes Bearbeitungswerkzeug 33 (Fig. 1f), welches aus einem Paar Teilwerkzeuge 34 besteht, deren jedes einen um eine senkrechte Achse 35 schwenkbaren Haltearm 36 aufweist, an dessen freiem Ende eine Messerklinge 37 befestigt ist. Die beiden Messerklingen 37 sind spiegelbildlich und in Aktivstellung miteinander scherend angeordnet. Sie sind im wesentlichen von dreieckförmiger Gestalt, wobei sie jeweils mit einer Dreiecksspitze 38 einander zuweisen und in diesem Bereich in Aktivstellung überdecken. Die Dreiecksspitze 38 und die von dieser ausgehenden Kanten sind als Schneidkanten 39 ausgebildet. Die Messerklingen 37 sind durch Schwenken der Haltearme 36 zwischen einer Stellung außerhalb der Bahn der Geflügelkörper 58 und der erwähnten Aktivstellung steuerbar, in der die Messerklingen 37 die beschriebene Scherstellung einnehmen. Die Teilwerkzeuge 34 sind in der Aktivstellung federbelastet und die Messerklingen 37 in einer Ebene angeordnet, die etwas über der Arbeitsebene des Bearbeitungswerkzeuges 28 liegt.

Dem Bearbeitungswerkzeug 33 schließt sich ein siebtes Bearbeitungswerkzeug 40 (Fig. 1g) an, welches aus einem einseitig neben der Bahn der Aufnahmen 4 um eine senkrechte Achse 42 schwenkbaren Haltearm 41 besteht, an dessen freiem Ende ein Stoppelement 43 befestigt ist. Dieses weist eine Stoppfläche 44 auf, die durch Schwenken des Haltearms 41 zwischen einer Stellung außerhalb der Bahn der Geflügelkörper 58 in eine dieselbe kreuzende Stellung steuerbar ist. Dabei befindet sich die Stoppfläche 44 in einer Ebene, die sich unmittelbar über der Bahn des Skelettkörpers 69 erstreckt. Das Stoppelement 43 ist federnd höhenausweichbar angeordnet.

Schließlich ist ein achttes Bearbeitungswerkzeug 45 (Fig. 1h) vorgesehen, welches eine Abstreifwalze 46 umfaßt, die um eine quer zu der Bahn der Aufnahmen 4 gelagerte Achse 47 umlaufend angetrieben ist.

Dabei tangiert die Mantelfläche der Abstreifwalze 46 mit ihrem der Bahn der Aufnahmen 4 zugekehrten Teil etwa die Arbeitsebene der Messerklingen 37 des sechsten Bearbeitungswerkzeuges 33 und läuft gegen die Förderrichtung der Geflügelkörper 58 um. Die Abstreifwalze 46 hat eine in der Symmetrieebene des Förderers 1 gelegene Spurrille 48, in die auf der der Bahn der Aufnahmen 4 abgekehrten Seite der

5 Abstreifwalze 46 eine mit dieser gleichsinnig angetriebene Ableitwalze 49 mit einem an dieser befindlichen Radialsteg 50 eingreift. Dem Bereich des siebten 40 und achten Bearbeitungswerkzeuges 45 sind ein Paar gestellfester Führungen 51 zugeordnet, die zwischen sich einen Spalt 52 zum Führen des Kamms 60 des Brustbeins 59 belassen und annähernd eine Tangente an die Abstreifwalze 46 bilden.

Die Wirkungsweise der Einrichtung wird nachstehend anhand des Durchlaufs eines entsprechend der

10 Beschreibung in dem Erfindungsbetreff vorbereiteten Geflügelkörpers 58 beschrieben.

Der zu bearbeitende Geflügelkörper 58 wird unmittelbar nach Durchgang einer Aufnahme 4 in dem nicht gezeigten Beschickbereich des Obertrums des Förderers 1 bereitgehalten. Dabei weisen das Brustbein 59 nach oben und die Flügelgelenke 63 voraus. Bei Ankunft einer Aufnahme 4 wird der bereitgehaltene Geflügelkörper 58 auf deren Sattelteil 5 aufgelegt, derart, daß die Innenseite der Brustbeinplatte 61 auf der

15 Sattelfläche zur Auflage kommt. Der Geflügelkörper 58 wird dann gegen den Klemmteil 6 geschoben, so daß dessen rückweisender hornartiger Fortsatz zwischen den Ästen des Gabelbeins 64 auf den dem Kamm 60 des Brustbeins 59 vorgelagerten Teil der Brustbeinplatte 61 unter Übergreifen derselben aufläuft. Inzwischen hat sich die Aufnahme 4 der Umlenkung des Förderers 1 in den Untertrum 2 genähert, so daß der Sattelteil 5 der Aufnahme 4 durch Auflaufen auf eine nicht gezeigte gestellfeste Kurvenschiene

20 angehoben und damit der Geflügelkörper 58 an der Klemmstelle 68 eingeklemmt wird. Der auf diese Weise sicher gehaltene und positionierte Geflügelkörper 58 gelangt nun in den Bereich des ersten Bearbeitungswerkzeuges 7 (Fig. 1a).

Dessen Teilwerkzeuge 8 werden unmittelbar nach Vorbeigang der Flügelgelenke 63 in die Bahn des Geflügelkörpers 58 bis zur Auflage der Schabefinger 11 auf den Rippenresten bzw. den äußeren Teilen der

25 Brustbeinplatte 61 eingesteuert und heben das dort aufliegende Fleisch entsprechend Fig. 2 a) ab, so daß diese Fleischteile der Schwerkraft folgend frei herabhängen.

So bearbeitet gelangt der Geflügelkörper 58 in den Bereich des zweiten Bearbeitungswerkzeuges 12, dessen Teilwerkzeuge 13 ebenfalls unmittelbar nach Vorbeigang der Flügelgelenke 63 aktiviert werden, so daß die Schabefinger 16 in die durch die Schabefinger 11 geschaffene Trennfläche eindringen und auf den

30 Rabenbeinen 62 und anschließend der Brustbeinplatte 61 gleitend die dort aufliegenden Fleischteile bis in die Nähe des Kamms 60 des Brustbeins 59 abheben (Fig. 2b).

In diese Trennflächen dringt im weiteren Verlauf der Förderung ein Paar Führungsstangen 19 ein, die bewirken, daß das Gabelbein 64 in der Nähe seiner Ansatzstellen an den Rabenbeinen 62 geführt und auf dem Sattelteil 5 der Aufnahme 4 niedergehalten wird. In diesem Zustand erreicht der Geflügelkörper 58 das

35 dritte Bearbeitungswerkzeug 17, dessen Führungsstangen 20 mit ihren Spitzen 21a unmittelbar neben dem Gabelbein 64 und oberhalb der Flügelgelenke 63 in das Fleisch eindringen. Dabei bewirken die Abweiser 21, daß die gelösten Fleischteile nach außen in den Bereich der Anschläge 22 gedrängt werden, die das Fleisch zurückhalten und dadurch aufgrund der fortschreitenden Förderung des Geflügelkörpers 58 zum Abreißen von dem Skelettkörper 69 im Bereich der Flügelgelenke 63 bringen (Fig. 2c).

Anschließend werden die Schabefinger 23 des vierten Bearbeitungswerkzeuges 23 unmittelbar vor

40 Ankunft des Brustbeins 59 in die Bahn des Geflügelkörpers eingeschwenkt, wobei sie die in den Verfahrensschritten a) und b) begonnene Ablösung der Fleischteile von der Brustbeinplatte 61 bis in den Kehlbereich zwischen dieser und dem Kamm 60 des Brustbeins 59 fortführen (Fig. 2d).

Als nächstes werden die auf dem Gabelbein 64 aufliegenden Fleischteile abgehoben, zu welchem

45 Zweck die Schabeklinge 31 des fünften Bearbeitungswerkzeuges 28 des Geflügelkörpers 58 in dessen Bahn eingesteuert und kurz vor Ankunft des Brustbeins 59 aus dieser angesteuert wird. Das Abschaben des Fleisches erfolgt dabei unter Verdrängen des Gabelbeins 64 gegen die Rabenbeine 62.

Anschließend werden die insbesondere die inneren Filetteile an das Brustbein 59 anbindenden Häute angeschnitten, die durch die herabhängenden, bisher gelösten Fleischteile vor dem Kamm 60 des

50 Brustbeins 59 gestrafft gehalten werden. Das geschieht dadurch, daß die Messerklingen 37 des sechsten Bearbeitungswerkzeuges 33 vor Ankunft des Geflügelkörpers 58 in die Bahn desselben eingesteuert werden, so daß die genannten Häute in den Scherbereich der Messerklingen 37 einlaufen und zerschnitten werden. Bei Ankunft des Kamms 60 des Brustbeins 62 drängt sich dieses in den Scherbereich und zwingt die Messerklingen 37 auseinander, so daß sich ihre Schneidkanten 39 auf den Flanken des Kamms 60 des

55 Brustbeins 62 abstützen und auf diesen unter Federbelastung gleiten. Die Aussteuerung der Messerklingen 37 erfolgt kurz nach Eintritt des Kamms 60 in den Scherbereich (Fig. 2 e/f).

Um nun noch die besonders feste Verbindung des Fleisches im Stirn- und Kambereich des Brustbein 59 zu lösen, wird das Stoppelement 43 des siebten Bearbeitungswerkzeuges 40 kurz vor Ankunft des

Geflügelkörpers 58 in die Bahn derselben eingesteuert und in dieser Stellung bis kurz nach Vorbeigang des Stirnbereiches des Kamms 60 des Brustbeins 59 gehalten. Demzufolge wird das Fleisch kurzzeitig zurückgehalten, so daß die genannten Verbindungen abreißen (Fig. 2g).

Die noch verbliebene Verbindung zwischen Skelettkörper 69 und Fleisch wird schließlich durch eine Abstreifwalze 46 gelöst, die das Gesamtfleisch als Filet unter geringer Strapazierung von dem Kamm 60 des Brustbeins 59 abreißen, wobei dieser Vorgang durch die Ableitwalze 49 unterstützt wird (Fig. 2h).

Danach wird die klemmende Halterung der Aufnahme 4 gelöst und der vom Fleisch befreite Skelettkörper 69 freigegeben.

Eingangs des gesamten Prozesses kann ein Enthäutvorgang vorgesehen sein, welcher Aufgabe ein Enthäutewerkzeug 53 entsprechend Fig. 4 dienen kann. Dabei werden die Mantelflächen eines Paares miteinander einen Klemmspalt bildender, gegenläufig rotierender Walzen 54 mit dem Geflügelkörper 58 in Kontakt gebracht, so daß die Haut dem Klemmspalt zugetrieben und dort erfaßt und abgezogen wird.

Bezugszeichenliste			
1	Förderer	27	Schabefinger
2	Untertrum	28	fünftes Bearbkwzg.
3	Kette	29	Haltearm
4	Aufnahme	30	Achse
5	Sattelteil	31	Schabeklinge
6	Klemmteil	32	Schabekante
7	erstes Bearbkwzg.	33	sechstes Bearbkwzg.
8	Teilwerkzeug	34	Teilwerkzeug
9	Haltearm	35	Achse
10	Achse	36	Haltearm
11	Schabefinger	37	Messerklinge
12	zweites Bearbkwzg.	38	Dreieckspitze
13	Teilwerkzeug	39	Schneidkante
14	Haltearm	40	siebtes Bearbkwzg.
15	Achse	41	Haltearm
16	Schabefinger	42	Achse
17	drittes Bearbkwzg.	43	Stoppelement
18	Teilwerkzeug	44	Stoppfläche
19	Führungsstange	45	achtes Bearbkwzg.
20	Führungsstange	46	Abstreifwalze
21	Abweiser	47	Achse
21a	Spitze	48	Spurrill
22	Anschlag	49	Ableitwalze
23	viertes Bearbkwzg.	50	Radialsteg
24	Teilwerkzeug	51	Führung
25	Haltearm	52	Spalt
26	Achse		

Patentansprüche

- Verfahren zum maschinellen Gewinnen des Filetfleisches von den Körpern geschlachteten Geflügels, von denen die Extremitäten entfernt sind und deren Skelett-Teilkörper im wesentlichen das als Kamm (60) (crista sterni) und Brustbeinplatte (61) (corpus sterni) bestehende Brustbein (59) (sternum) und die von den Rabenbeinen (62) (coracoidae) getragenen Flügelgelenke (63) mit dem Gabelbein (64) (clavicula), sowie eventuell Reste der Rippen (65) umfaßt, wobei die Geflügelkörper (58) gehalten und in Richtung ihrer Längsachse mit vorausweisenden Flügelgelenken (63) vorbewegt werden, **gekennzeichnet durch** nachstehende in der angeführten Folge ausführbare Verfahrensschritte, die jeweils spiegelbildlich zu beiden Seiten der Symmetrieebene des Geflügelkörpers (58) ausgeführt werden:

a) Abheben der Fleischteile, die auf der Brustbeinplatte (61) im Bereich des Ansatzes der Rippen (65) an diese und auf den eventuell vorhandenen Rippenresten aufliegen.

b) Ablösen der auf den Rabenbeinen (62) im Bereich zwischen den Flügelgelenken (63) und den Ansatzstellen der Rabenbeinen (62) an der Brustbeinplatte (61) aufliegenden Fleischteile unter Lösen

der durch die inneren Filetteile verlaufenden Flügelsehne, sowie Lösen der auf der Brustbeinplatte (61) aufliegenden Fleishteile unter Fortführen des Trennvorganges nach Verfahrensschritt a) bis in die Nähe des Kamms (60) des Brustbeins (59).

c) Trennen der Verbindung des Fleisches mit dem Skelettkörper (69) im Bereich der Ansatzstellen des Gabelbeins (64) an den Rabenbeinen (62).

d) Abheben der auf der Brustbeinplatte (61) in dem Kehlbereich zwischen dieser und dem Kamm (60) des Brustbeins (59) aufliegenden Fleishteile unter Fortführen des im Bereich des Brustbeins (59) verlaufenden Teils des Trennvorganges nach Verfahrensschritt b).

e) Lösen der auf dem Gabelbein (64) aufliegenden Fleishteile.

f) Einschneiden der insbesondere die inneren Filetteile an das Brustbein (59) anbindenden Häute.

g) Trennen der Verbindungen zwischen Filetfleisch und Brustbein (59) im Stirn- und benachbarten Kammbereich desselben.

h) endgültiges Ablösen des Filetfleisches von dem Kamm (60) des Brustbeins (59).

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß vor Durchführung der Verfahrensschritte a) bis h) die Haut entfernt wird.

3. Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1 mit einem Förderer (1) mit Aufnahmen (4), die mit einer Sattelfläche zur Stützung der Geflügelkörper (58) auf der Innenfläche des Brustbeins (59) und mit einem steuerbaren Klammerorgan (5, 6) zum Fixieren der Geflügelkörper (58) ausgestattet sind, sowie mit längs der Bahn des Förderers angeordneten Bearbeitungswerkzeugen und mit einem steuermechanismus zur zeit- und wegabhängigen Steuerung des Bearbeitungsvorganges, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (7) zur Durchführung des Verfahrensschrittes a) ein Paar spiegelbildlich ausgeführter Teilwerkzeuge (8) je mit einem Schabefinger (11) umfaßt, der entsprechend der äußeren Querschnittskontur des in diesem Verfahrensschritt zu bearbeitenden Abschnitts des Skelettkörpers (69) gekrümmt ausgebildet ist und während des Vorbeiganges dieses Abschnitts in die Bahn des Geflügelkörpers (58) eingesteuert gehalten wird.

4. Einrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (12) zur Durchführung des Verfahrensschrittes b) ein Paar spiegelbildlich ausgeführter Teilwerkzeuge (13) je mit einem Schabefinger (16) umfaßt, deren wirksame Teile sich im wesentlichen in einer Ebene erstrecken, die die Oberfläche der Rabenbeine (62) tangiert und in der die Schabefinger (16) unmittelbar nach Vorbeigang der Flügelenke (63) in die Bahn des Geflügelkörpers (58) eingesteuert haltbar sind.

5. Einrichtung nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (17) zur Durchführung des Verfahrensschrittes c) ein Paar spiegelbildlich ausgeführter Teilwerkzeuge (18) in Form von je mit einer gegen die Förderrichtung gerichteten Spitze (21a) versehenen Abweiser (21) umfaßt, die unmittelbar neben der Bahn des Gabelbeins (64) angeordnet und je mit einem seitlich nach außen aufragenden Anschlag (22) zum Rückhalten der durch die Abweiser (21) nach außen gedrängten Fleishteile versehen sind.

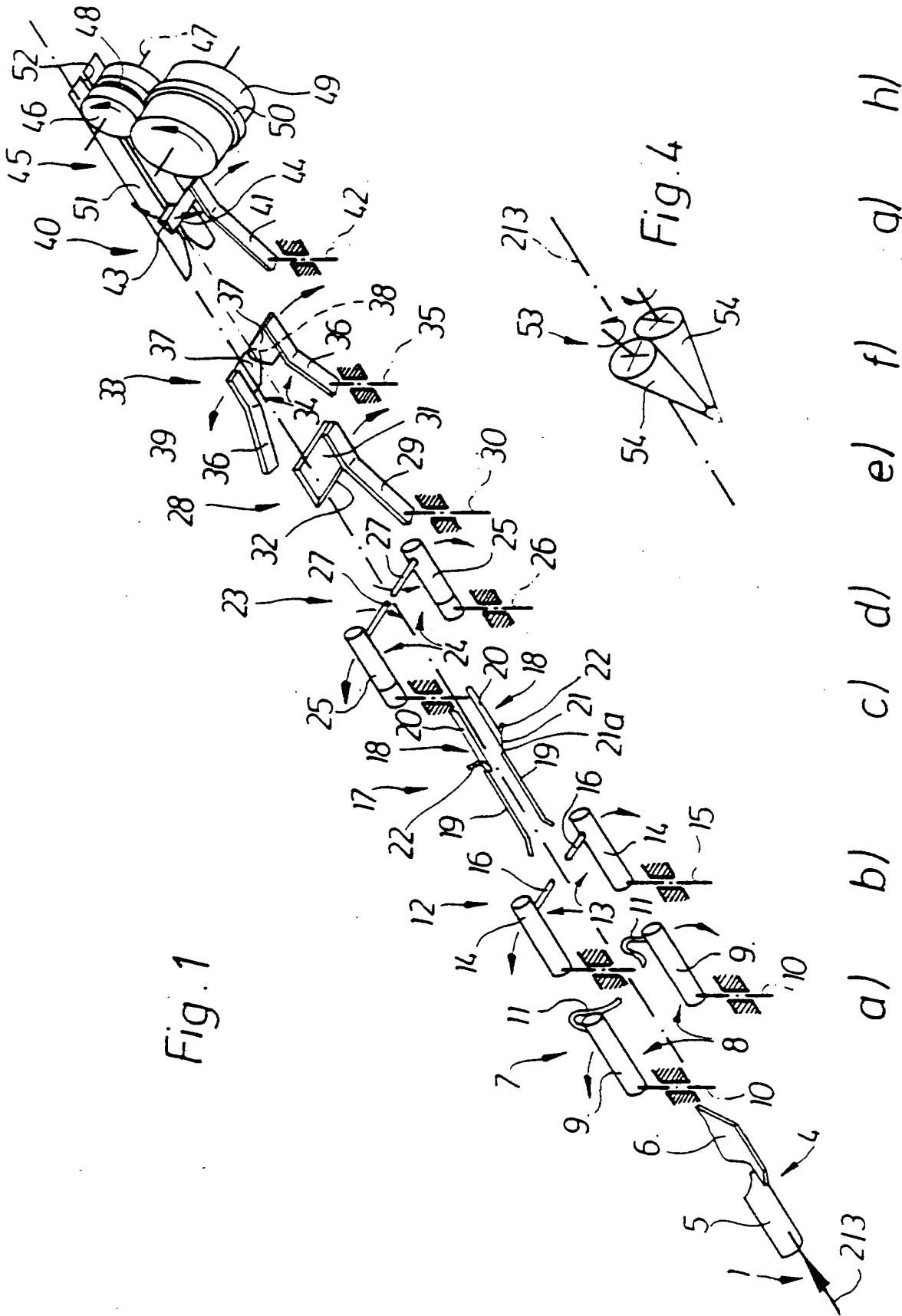
6. Einrichtung nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß jeder Abweiser (21) als durch einen Schrägschnitt erzeugte Stirnfläche einer Führungsstange (20) ausgebildet ist, die sich im wesentlichen parallel zu der Bahn des Förderers (1) erstreckt, wobei die Spitze (21a) in Verlängerung der inneren Flanke jeder Führungsstange (20) ausgebildet ist.

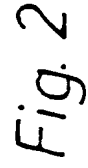
7. Einrichtung nach Anspruch 5 oder 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Paar symmetrisch zu beiden Seiten der Bahn des Förderers (1) angeordneter bis in den Bereich der Abweiser (21) und Anschläge (22) reichender Führungsstangen (19) vorgesehen sind, die das Gabelbein (64) zwischen sich führen und die Rabenbeine an ihrem die Flügelenke tragenden Enden abstützen.

8. Einrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (23) zur Durchführung des Verfahrensschrittes d) ein Paar spiegelbildlich ausgeführter Teilwerkzeuge (24) je mit einem Schabefinger (27) umfaßt, deren wirksame Teile sich im wesentlichen in einer Ebene erstrecken, die die Oberfläche der Brustbeinplatte (61) tangiert und in der die Schabefinger (27) unmittelbar vor Ankunft des Brustbeins (59) in die Bahn der Geflügelkörper (58) einsteuerbar und während des Vorbeiganges des Brustbeins (59) eingesteuert haltbar sind, wobei die Schabefinger (27) zwischen ihren Stirnenden einen Durchlaß für den Kamm (60) des Brustbeins (59) belassen und

senkrecht zu der Bahn der Geflügelkörper (58) federnd ausweichbar angeordnet sind.

9. Einrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (28) zur Durchführung des Verfahrensschrittes e) mindestens eine vor Ankunft des Geflügelkörpers (58) in eine die Bahn desselben kreuzende Stellung einsteuerbare und unmittelbar vor Ankunft des Brustbeins (59) aussteuerbare Schabeklinge (31) aufweist, die mit einer Schabekante (32) versehen ist, die sich quer zu der Bahn der Aufnahmen (4) und in einer Höhe über deren Stützfläche erstreckt, die der Bahn der Ansatzbereiche des Gabelbeins (64) an den Rabenbeinen (62) im wesentlichen entspricht.
10. Einrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (33) zur Durchführung des Verfahrensschrittes f) ein Paar spiegelbildlicher, miteinander schierend angeordneter Messerklingen (37) umfaßt, die vor Ankunft des Geflügelkörpers (58) in die scherende Stellung steuerbar und bis kurz nach Eintritt in deren Wirkbereich des Kamms (60) des Brustbeins (59) in deren Wirkbereich in dieser Stellung haltbar ausgebildet sind.
11. Einrichtung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schneidkanten (39) der Messerklingen (37) gegenseitig eine Schere ausbildend gestaltet sind, wobei die Schneidkanten (39) einen voreilenden Teil aufweisen, von dem aus sich die Schneidkanten (39) gegen die in Laufrichtung des Förderers (1) divergierend erstrecken, konvergierend erstrecken.
12. Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 3 bis 11, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (40) zur Durchführung des Verfahrensschrittes g) mindestens ein Stoppelement (43) umfaßt, welches in einer Ebene unmittelbar über der Bahn des Skelettkörpers (69) in einer die Bahn der Geflügelkörper (58) kreuzenden Stellung gehalten und kurz nach Ankunft des Kamms (60) des Brustbeins (59) aus dieser Stellung aussteuerbar ist.
13. Einrichtung nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Stoppelement (43) höhenausweichbar angeordnet ist.
14. Einrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug (45) zur Durchführung des Verfahrensschrittes h) eine Abstreifwalze (46) umfaßt, die um eine quer zu der Bahn der Aufnahmen (4) angeordnete Achse (47) umlaufend angetrieben ist und eine Spurrille (48) zur Führung des Kamms (60) des Brustbeins (59) aufweist, wobei der Umlauf der Abstreifwalze (46) gegen die Bewegungsrichtung des Förderers (1) erfolgt und ihre Anordnung so getroffen ist, daß der Kamm (60) des Brustbeins (59) in der Spurrille (48) geführt wird.
15. Einrichtung nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Flanken der Spurrille (48) der Abstreifwalze (46) griffig ausgestaltet sind.
16. Einrichtung nach Anspruch 14 oder 15, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Abstreifwalze (46) eine in gleichem Drehsinn angetriebene Ableitwalze (49) mit einem in der Spurrille (48) der Abstreifwalze (46) geführten Radialsteg (50) zugeordnet ist.
17. Einrichtung nach einem der Ansprüche 8, 9, 10 und 12, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Teilwerkzeuge der entsprechenden Bearbeitungswerkzeuge schwenkbar angeordnet sind und ihre Steuerung über ein mit dem Antrieb des Förderers (1) synchron mitlaufendes Kurvengetriebe erfolgt.
18. Einrichtung zur Durchführung der Verfahren nach Ansprüchen 1 und 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Bearbeitungswerkzeug zum Enthäuten mindestens ein Paar gegenläufig rotierender, mit griffiger Mantelfläche versehener Walzen (54) umfaßt, die miteinander einen mittig über der Bahn des Förderers (1) und sich längs zu dieser erstreckenden Klemmspalt bilden, und daß die Walzen (54) in Kontakt mit der Haut des Geflügelkörpers (58) steuerbar ausgebildet sind.
19. Einrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 18, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Bearbeitungswerkzeuge längs des Untertrums (2) des Förderers (1) angeordnet sind.





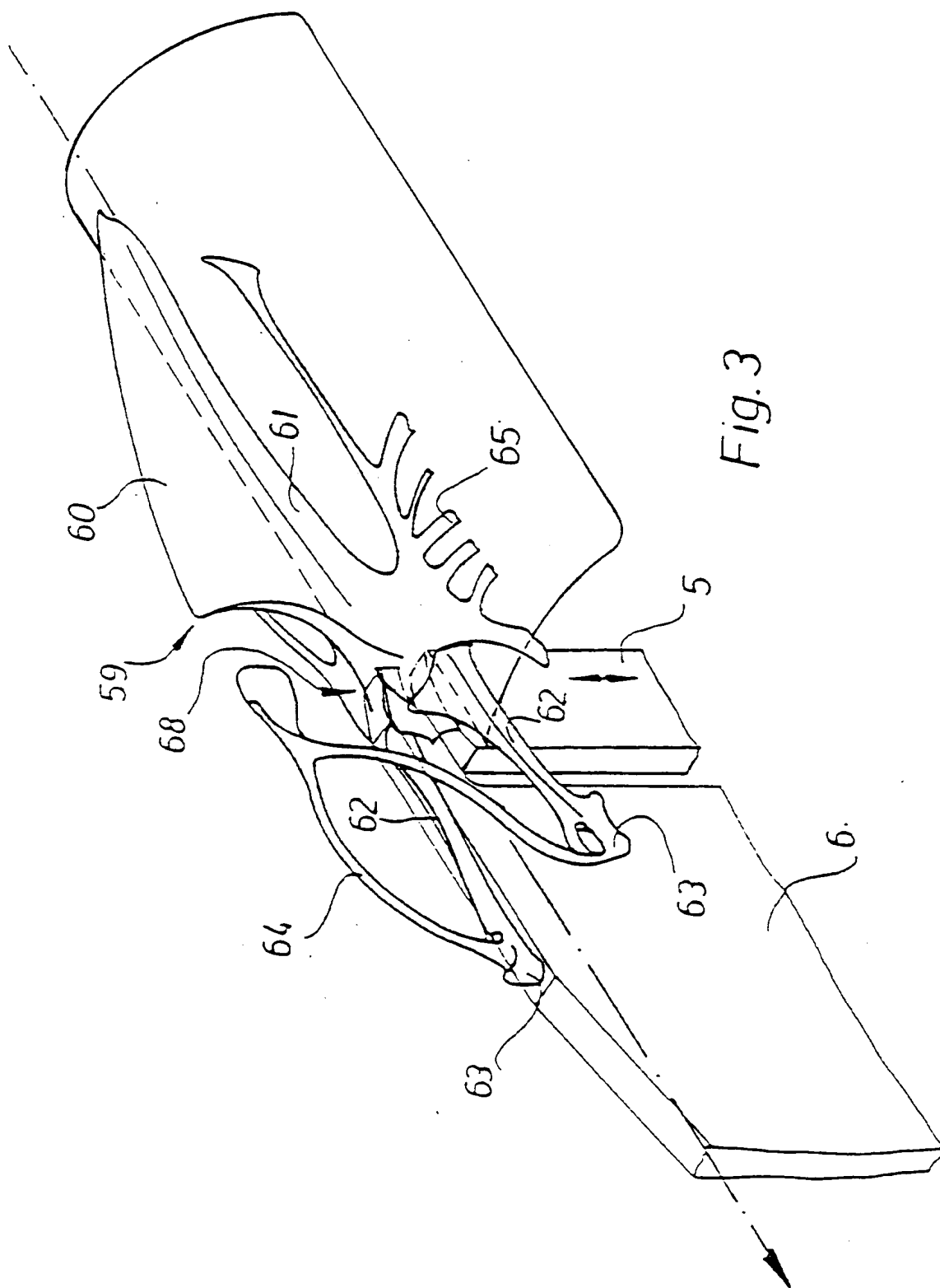


Fig. 3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 93 11 5044

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.5)
D, A	EP-A-0 380 714 (BAADER) * das ganze Dokument *	1, 3, 4, 19	A22C21/00
A	EP-A-0 313 824 (BAADER) * Ansprüche 1-7 *	2, 18	
A	EP-A-0 183 986 (BAADER)		
A	EP-A-0 207 553 (SYSTEMATE HOLLAND)		
A	EP-A-0 447 773 (BAADER)		
A	EP-A-0 168 865 (MEYN)		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.5)
			A22C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchesort DEN HAAG		Abschließendes Datum der Recherche 18. Januar 1994	
		Prüfer DE LAMEILLIEURE, D	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 01.82 (P04C01)